

Attorney Docket No.: tesa AG 1513-WCG  
3162-St-ar



**IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE**

Applicant(s) : Dr. Manfred SPIES and Zygmunt KOZACZKA  
Serial No. : To Be Assigned  
Filed : Herewith  
For : ADHESIVE TAPES  
Art Unit : To Be Assigned  
Examiner : To Be Assigned

---

#3  
CA.  
5/  
12/62

January 8, 2002

Assistant Commissioner for Patents  
Washington, D.C. 20231

**TRANSMITTAL OF PRIORITY DOCUMENT**

SIR:

Transmitted herewith is a certified copy of the following application, the foreign  
priority of which has been claimed under 35 USC 119:

<u>Country</u>	<u>Serial Number</u>	<u>Filing Date</u>
Germany	101 01 333.7	January 13, 2001

It is submitted that this certified copy satisfies all of the requirements of 35 USC 119,  
and the right of foreign priority should therefore be accorded to the present application.



## Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

**Aktenzeichen:** 101 01 333.7

**Anmeldetag:** 13. Januar 2001

**Anmelder/Inhaber:** tesa AG, Hamburg/DE

Erstanmelder: Beiersdorf Aktiengesellschaft,  
Hamburg/DE

**Bezeichnung:** Klebebänder

**IPC:** C 09 J 7/02

**Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.**

München, den 6. Dezember 2001  
**Deutsches Patent- und Markenamt**  
**Der Präsident**  
Im Auftrag

Hoiß

BEIERSDORF AG

HAMBURG

5

## BESCHREIBUNG

### *Klebebänder*

10

Die Erfindung betrifft die Entwicklung von Haftklebebändern mit kohäsiven Massesystemen auf Basis von Butadien/Acrylat Latices mit einem hohen Butadiengehalt und Naturkautschuklatex.

15

Die klassischen Klebemassensysteme für Haftklebebänder basieren im wesentlichen auf Naturkautschuk, Styrol-Blockcopolymeren und Polyacrylaten. Für Anwendungen, bei denen spezielle Anforderungen an ein reversibles Verhalten gestellt werden, kommen auch Ethylvinylacetate oder Polyisobutylene in Betracht.

20

25

30

Styrol/Butadien Latices werden im Bereich der „Pressure Sensitive Adhesives“ seit vielen Jahren zur Imprägnierung und Stabilisierung von Trägermaterialien eingesetzt. Hierbei stehen Papiere Gewebe und Vliese im Vordergrund. Die Imprägnierung oder Beschichtung darf aufgrund der Anwendung keinesfalls klebrig sein. Die für diese Anwendung eingesetzten Styrol/Butadien Copolymere müssen daher einen relativ hohen Anteil an hartmachenden Monomeren enthalten, aber andererseits genügend weichmachendes Monomer, so daß das Copolymer insgesamt noch elastisch ist. Styrol/Butadien Latices mit einem Butadiengehalt von etwa 25-55% erfüllen diese Anforderung sehr gut. Filme

dieser Copolymeren sind in Abhängigkeit des Butadiengehaltes mäßig elastisch bis elastisch, und nicht klebend. Derartige Copolymere sind schon seit vielen Jahren auf dem Rohstoffmarkt verfügbar (Butofan®-Typen der BASF, diverse Typen von Dow und Synthomer). Bedingt durch ihre Herstellung enthalten  
 5 derartige Latices bzw. Dispersionen Emulgator-Systeme, um eine Kompatibilität zwischen der organischen und der wässrigen Phase herzustellen.

Styrol/Butadien Copolymere wurden in der Vergangenheit auch als Basispolymere für Etikettenmassen eingesetzt. Im Bereich der Etiketten kommt  
 10 der Kohäsion häufig sekundäre Bedeutung zu, so daß schwach klebende Systeme nach Compoundierung mit üblichen Tackyiern (Harzdispersionen) in vielen Fällen ausreichende Eigenschaften zeigen.

Styrol Butadien Copolymere wurden auch in Kombination mit  
 15 Naturkautschuklatices beschrieben. Eine Übersicht hierzu findet sich in: Donatas Satas, Handbook of Pressure Sensitive Adhesive Technology, 3. Edition, *Natural Rubber Adhesives* by G. L. Butler (S. 276-283).

Osari beschreibt in EP 95108577 die Verwendung wässriger Emulsionen auf  
 20 Basis von Naturkautschuklatex zur Herstellung von Haftklebebändern. Der Zusatz von Styrol/Butadien Dispersionen mit einem üblichen Butadiengehalt (im Bereich von ca. 25-55%) dient hierbei vorwiegend der Stabilisierung des scherinstabilen Naturkautschuklatex, und der Viskositätseinstellung.

25 Als Gerüstpolymere für kohäsive Haftklebmassen sind übliche Styrol/Butadien Copolymere mit einem Butadiengehalt zwischen 25 und 55% nur mangelhaft geeignet, da diese immer mit z.Tl. erheblichen Mengen an Tackyfierharzen klebrig gemacht werden müssen, was mit einem weitreichenden Kohäsionsverlust verbunden ist. Dieses schließt eine Anwendung für Klebebänder, für die kohäsive  
 30 Klebmassen benötigt werden, aus.

Butadien Copolymere mit hohem Butadiengehalt, die ein hartes und damit kohäsives Segment enthalten, sind aber aufgrund der Polymerstruktur und des Preisniveaus als Gerüstpolymere für kohäsive Haftklebmassen von grundsätzlichem Interesse.

5

Aufgabe der Erfindung war es, weitere Butadiencopolymere für die beschriebene Anwendung bereit zu stellen, die den Mängel niedriger Kohäsion nicht aufweisen, und mit der ein Haftklebeband gemacht werden kann, das auch für reversible Anwendungen in Betracht kommt.

10

Gelöst wurde die Aufgabe durch Verwendung einer Butadien/Acrylat Dispersion mit hohem Butadiengehalt, die mit Naturkautschuklatex compoundiert wurde. Damit werden negative Einflüsse auf die Kohäsion der Klebmassen durch Klebharze vermieden. Auch Rückstände aufgrund von Klebharzen werden damit  
15 beim Wiederablösen vermieden.

Bei der Gruppe der Butadien/Acrylat Copolymeren handelt es sich um Gerüstpolymere aus Butadien und einem mäßig harten Comonomer wie z.B. Butylacrylat. Butadien/Acrylat Copolymere weisen deutlich niedrigere  
20 Glasübergangspunkte auf als Butadien/Styrol- oder Butadien/Methylmethacrylat Copolymere. Bei einem Butadiengehalt von etwa 75% kann der Glasübergangspunkt um etwa 15°C auf -70°C abgesenkt werden, wenn man von dem Comonomeren Styrol auf z.B. Butylacrylat übergeht.

25 Zu dem so erhaltenen Compound können ggf. weitere Coagenzien wie z. B. Alterungsschutzmittel, UV-Schutzmittel Füllstoffe oder Emulgatoren zugemischt werden, um den Alterungsschutz und die klebtechnische Daten weiter der Anwendung anzupassen.

Nach Beschichtung der Klebmasse auf einem Polymer- oder Papierträger ist ein Haftklebeband erhältlich, das die Anforderungen eines Klebebandes mit kohäsiven Eigenschaften erfüllt, und für z. B. reversible Anwendungen geeignet ist. Derartige Produkte können im Bereich des Oberflächenschutzes angewendet werden.

### **Klebmassen:**

Die Copolymerisation von Butadien mit Acrylaten wie z.B. Butylacrylat in wässrigem Medium liefert Copolymere, die filmbildend sind, und die einen für druckempfindliches Kleben geeigneten Tg aufweisen. Butadien/Acrylat Dispersionen werden allgemein durch den Einbau geringer Mengen carboxylhaltiger Gruppen stabilisiert, was gleichzeitig die Haftung auf vielen Untergründen verbessert.

Als Klebmassen für die Erfindung können insbesondere carboxylierte Butadien/Acrylat-Copolymer-Dispersionen eingesetzt werden mit einem Butadienanteil von 55-95%, vorzugsweise 60-85%, bezogen auf den Gesamtfeststoffanteil an Acrylat und Butadien, die im Gemisch mit Naturkautschuklatex eine hervorragende Eignung als Klebmassen für reversible Klebebänder zeigen. Carboxylierte derartige Copolymere enthalten insbesondere unter 10%, bevorzugt unter 5% bezogen auf den Monomergehalt an carboxylhaltigen Comonomer, insbesondere Acrylsäure, im Copolymer.

Erfindungsgemäße Butadien/Acrylat-Dispersionstypen mit einem Butadiengehalt >60% sind z.B. von Dow erhältlich.

Als Naturkautschuklatexkomponente kommen sowohl Latices vom Low-Ammonia Typ, als auch solche vom High-Ammonia Typ in Betracht. Bevorzugen sind Latices vom Low-Ammonia Typ.

Bezogen auf den Gesamtfeststoffgehalt an Butadien/Acrylat-Copolymer und Naturkautschuklatex sollte der Naturkautschukanteil im Bereich 5-80%, vorzugsweise 20-50% liegen. Zur gezielten Einstellung der klebtechnischen Eigenschaften können auch Mischungen aus unterschiedlichen Naturkautschuklatexes eingesetzt werden. Zur Verbesserung des Alterungsverhaltens können Dispersionen üblicher Alterungsschutz- und UV-Schutzmittel zugesetzt werden, die aus dem Bereich der Elastomeren hinreichend bekannt sind.

Weiterhin können bei Bedarf weiterer Additive zur Anpassung der Produkteigenschaften zugesetzt werden, wie z.B. Füllstoffe oder Emulgatoren z.B. vom Typ alkoxylierter Alkylphenole. Mit diesen Additiven gelingt es, die klebtechnischen Eigenschaften weiter in gewünschter Weise zu beeinflussen.

Die Einstellung der Adhäsion/Kohäsion Balance kann bei Bedarf durch chemische Vernetzung über die vorhandenen Carboxylgruppen durch zugesetzte Vernetzungsagenzien wie z.B. Aluminium- oder Titanchelate erfolgen. Eine strahlenchemische Vernetzung ist im Gegensatz zu vielen Styrol-Blockcopolymeren aufgrund des ausreichend hohen Molekulargewichtes ebenfalls möglich.

20

Der Klebmasseauftrag beträgt 10-120g/m<sup>2</sup>, bevorzugt 15-40g/m<sup>2</sup>.

### **Trägermaterialien:**

Als Trägermaterialien für die Erfindung kommen alle üblichen Trägermaterialien in Betracht. Hierbei handelt es sich im wesentlichen um Folien und Papiere, die aufgrund ihrer Eigenschaften und des Herstellungs- bzw. Nachbehandlungsprozesses die geforderten mechanischen Eigenschaften der Anwendung aufweisen.

30

Im Falle der Folien handelt es sich im wesentlichen um Polyethylen, Polypropylen, Polyvinylchlorid Polyester und andere für die Anwendung üblichen Polymere und Copolymere, die sowohl einschichtig als auch mehrschichtig eingesetzt werden können. Bei mehrschichtigen Systemen kann auch die  
5 Zusammensetzung und die Dicke der einzelnen Schichten variieren.

Es können sowohl Blas-, als auch Flachfolie eingesetzt werden.

10 Die Dicken der Folien liegen zwischen 10 und 250  $\mu\text{m}$ , bevorzugt zwischen 20 und 120  $\mu\text{m}$ .

Um eine ausreichende Haftung der Klebmasse auf dem Trägermaterial sicherzustellen muß die Oberflächenenergie der zu beschichtenden Seite innerhalb eines definierten Bereiches liegen. Dieses kann entweder über eine  
15 zusätzliche Beschichtung mit einem Primer gewährleistet werden, oder über eine Oberflächenbehandlung. Bevorzugt wird eine Corona- oder Flammenvorbehandlung, mit der die gewünschten Oberflächenenergien erreicht werden können. Die Oberflächenenergien sollten in einem Bereich von 25-50mN/m, bevorzugt 30-45 mN/m liegen.

20

Als Trägermaterialien kommen desweiteren imprägnierte und hochgeleimte definiert gekreppte Papiere mit Reißfestigkeiten in Betracht, die den gewünschten Anforderungen genügen. In Abhängigkeit der gewünschten Anwendung können sowohl Papiere mit höherer Längs-Dehnbarkeit als Quer-  
25 Dehnbarkeit eingesetzt werden, als auch Papiere mit höherer Quer-Dehnbarkeit als Längs-Dehnbarkeit, sowohl in gebleichter, als auch in der umweltfreundlichen ungebleichten Version.

Alle Prozentangaben beziehen sich auf Gewichts-%.

30



**Beispiele:****Beispiel 1:**

- 5 Eine Dispersionsklebemasse bestehend aus 50% einer carboxylierten Butadien/Acrylat Dispersion mit einem Butadiengehalt von etwa 70% (XZ 92027.00, Butadien/Acrylat Dispersion der Firma Dow) und 50% Naturkautschuklatex (Zentrifugenlatex Low-Ammonia) wird mit einem Drahrakel kontinuierlich mit einer Schichtdicke von 25 g/m<sup>2</sup> auf einer Polyester-Folie  
10 beschichtet. Die Prozentangaben sind auf den Feststoff-Gehalt bezogen.

**Technische Bedingungen:**

Maschine: Technikumsbeschichtungsanlage

15

Auftragswerk: Drahrakel

Trägerbahngeschwindigkeit: 3,5 m/min

20

Das beschichtete Material wird anschließend thermisch getrocknet:

Trocknung (Schwebedüsentrockner): Zone 1: 100 °C

Zone 2: 120 °C

25

Das Ballenmaterial wird anschließend zu Rollen geschnitten.

**KI btechnische Daten (Frischzustand):**

Klebkraft/Stahl: 0,2N/cm

Scherstandzeit/Stahl(13x20mm,1kp): > 20.000min:

5 Microscherweg (40°C, 3N, ): 10µm

Thermoscherweg (5°C/min, 3N, in °C): > 200°C

**Beispiel 2:**

Folgt



### **Patentansprüche:**

1. Klebeband mit einem Träger und einer kohäsiven Klebmasse, dadurch gekennzeichnet, daß die Klebmasse als Butadien/Acrylat-Dispersion mit einem Butadiengehalt größer 55% in Abmischung mit Naturkautschuklatex auf dem Träger beschichtet und anschließend getrocknet ist.

2. Klebeband nach Anspruch 1 dadurch gekennzeichnet, daß der Naturkautschuklatex sowohl vom Typ Low-Ammonia, als auch vom Typ High-Ammonia sein kann.

3. Klebeband nach Anspruch 1 dadurch gekennzeichnet, daß auch Gemische unterschiedlicher Butadien/Acrylat- und Naturkautschuklatex-Typen einsetzbar sind.

4. Klebeband nach Anspruch 1 dadurch gekennzeichnet, daß die Klebmasse durch zugesetzte übliche Vernetzer (z.B. Aluminium- oder Titanchelat, weitere Metallkomplexe, Isocyanate, Epoxid, etc.) chemisch vernetzbar ist.

5. Klebeband nach Anspruch 1 dadurch gekennzeichnet, daß die Klebmasse physikalisch vernetzbar ist, insbesondere durch z.B. ESH.

6. Klebeband nach Anspruch 1 dadurch gekennzeichnet, daß zur Verbesserung der Alterungsbeständigkeit Alterungsschutz- und UV-Schutzmittel eingesetzt werden können.

7. Klebeband nach Anspruch 1 dadurch gekennzeichnet, daß der Träger ein Polyolefin, Polyester, PVC oder ein Papier ist.

8. Klebeband nach Anspruch 1 dadurch gekennzeichnet, daß der Masseauftrag der Klebmasse 10-120 g/m<sup>2</sup> beträgt.

5 9. Klebeband nach Anspruch 1 dadurch gekennzeichnet, daß zur Verbesserung der Masseverankerung eine physikalische Oberflächenbehandlung des Trägers erfolgt oder der Träger mit einem Primer vorbehandelt ist.

10 10. Klebeband nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Butadien/Acrylat-Dispersion vom Typ einer carboxylierten Butadien/Acrylat-Dispersion ist.

11. Klebeband nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Anteil an Naturkautschuklatex im Bereich 5 – 80%, insbesondere 20 – 50% bezogen auf den Gesamtfeststoffgehalt liegt.

15

12. Verwendung nach einem der Ansprüche Anspruch 1 - 10 als Klebeband mit kohäsiver Klebmasse für z. B. reversible Anwendungen.

20 13. Verwendung von klebharzfreien Klebmassen zur Erhöhung der Kohäsion in Klebebändern nach einem der Ansprüche 1 – 11.

**Zusammenfassung:**

Klebeband mit einem Träger und einer Klebmasse, dadurch gekennzeichnet,  
daß die Klebmasse als Butadien/Acrylat-Dispersion mit einem Butadiengehalt  
5 größer 55% in Abmischung mit Naturkautschuklatex auf dem Träger beschichtet  
und anschließend getrocknet ist.